



(81) 指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SM, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ,

BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 國際調査報告書

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

に砂吹込み口を上方に移動させる。砂吹込み口から上・下造型空間に鋳物砂を吹き込み充填する。上・下鋳枠およびマッチプレートを水平状態に戻しながら上・下スクイズ手段をさらに進行させて上・下造型空間内の鋳物砂をそれぞれスクイズする。鋳型内在の上・下鋳枠をマッチプレートから分離した後マッチプレートを上・下鋳枠の間から搬出する。造型した鋳型に必要ならば中子をセットした後鋳型内在の上・下鋳枠を重ね合せる。重ね合せた上・下鋳枠から鋳型を抜き出す。

明 細 書

鋳枠無し上・下鋳型の造型方法およびその装置

発明の技術分野

[0001] 本発明は、重ね合せられた鋳枠無し上・下鋳型を造型するのに好適な方法およびその装置に関する。

背景技術

[0002] 従来、この種の鋳型造型装置の一つとして、基台の上方に位置し、床面に対して水平方向にスクイズを行う鋳物砂圧縮ステーションと、基台の床面近くに位置し床面に対して垂直方向に型合わせおよび鋳枠抜きを行う枠抜きステーションとの間を、上・下2対の鋳枠を交互にして間欠に往復運動させて、重ね合せられた鋳枠無しの上・下鋳型を造型するようにしたものがある。

[0003] しかし、このように構成された従来の鋳枠無し上・下鋳型の造型装置では、鋳型造型の効率がまた不充分であったり、造型された鋳型の品質において改善の余地があつたり等の問題点があった。

[0004] 特許文献1; 特公昭62-16736号公報

発明の開示

[0005] 本発明は、鋳型造型の効率がまた不充分であったり、造型された鋳型の品質において改善の余地があつたり等の問題点を解決した、重ね合せられた鋳枠無し上・下鋳型を造型するのに好適な方法およびその装置を提供するものである。

[0006] 係る目的を達成するために本出願の第一の発明においては、
重ね合せられた鋳枠無し上・下鋳型を造型する方法であつて、側壁に砂吹込み口をそれぞれ有する水平状態の1対の上・下鋳枠によってマッチプレートを挟持する工程と、これら上・下鋳枠におけるマッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する工程と、上・下鋳枠およびマッチプレートを回転させて垂直状態にし、前記砂吹込み口を上方に移動させる工程と、これら砂吹込み口から上・下造型空間に鋳物砂を吹き込み充填する工程と、上・下スクイズ手段をさらに進行させて上・下造型空間内の鋳物砂をそれぞれスク

イズし、上・下鉄枠およびマッチプレートを水平状態に戻す工程と、鉄型内在の上・下鉄枠をマッチプレートから分離した後、マッチプレートを上・下鉄枠の間から搬出する工程と、造型した鉄型に必要ならば中子をセットした後前記鉄型内在の上・下鉄枠を重ね合せる工程と、重ね合せた上・下鉄枠から鉄型を抜き出す工程と、から成る構成とした。

[0007] このような構成とすることにより、従来のこの種の鉄型造型方法より鉄枠無し上・下鉄型を、より短時間にして効率よく造型することができるなどの優れた実用的効果を奏する。

[0008] また、本出願の第二の発明では、本出願の第一の発明に係る鉄枠無しの上・下鉄型を造型する方法において、1対の上・下鉄枠におけるマッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する工程と、一対の上・下鉄枠およびマッチプレートを回転させて垂直状態にし、砂吹込み口を上方に移動させる工程)とを同時に行う構成としている。

[0009] このような構成とすることにより、更に鉄型の生産効率を高めることが可能となる。

[0010] また、本出願の第三の発明では、本出願の第一の発明に係る鉄枠無しの上・下鉄型を造型する方法において、上・下スクイズ手段をさらに進入させて上・下2個の造型空間内の鉄物砂をそれぞれスクイズし、1対の上・下鉄枠およびマッチプレートを水平状態に戻す工程を、スクイズしながら水平状態に戻す構成とした。

[0011] このような構成とすることにより、更に鉄型の生産効率を高めることが可能となる。

[0012] また、本出願の第四の発明では、本出願の第一の発明に係る鉄枠無しの上・下鉄型を造型する方法において、上・下スクイズ手段に、上・下スクイズプレートを備える構成としている。

[0013] このような構成とすることにより、鉄枠無し上・下鉄型の造型装置を使った更にシンプルな造型方法を提供することができるようになる。

[0014] また、本出願の第五の発明では、本出願の第一の発明に係る鉄枠無しの上・下鉄型を造型する方法において、上・下スクイズ手段に、上・下スクイズフットを備える構成としている。

[0015] このような構成とすることにより、より均一で砂密度の高い高品質な上・下鉄型を造

型することができるようになる。

[0016] また、本出願の第六の発明では、本出願の第四の発明に係る鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法において、砂吹込み口から上・下2個の造型空間に鋳物砂を吹き込み充填する工程の後に、更に、上・下スクイズプレートを所望のストローク後退させる工程と、これら上・下2個の造型空間に砂吹込み口から鋳物砂を吹き込み充填する工程と、を加えた構成としている。

[0017] このような構成とすることにより、更に均一で砂密度の高い高品質な上・下鋳型を造型することができるようになる。

[0018] また、本出願の第七の発明では、本出願の第六の発明に係る鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法において、上・下スクイズプレートを所望のストローク後退させる工程と、上・下2個の造型空間に砂吹込み口から鋳物砂を吹き込み充填する工程とを同時にを行うような構成としている。

[0019] このような構成とすることにより、更に均一で砂密度の高い高品質な上・下鋳型を造型することができるようになる。

[0020] また、本出願の第八の発明では、本出願の第五の発明に係る鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法において、1対の上・下鋳枠におけるマッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する工程が、更に、マッチプレートの模型部とこれに相対向する上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイドフットとの各間隔を、鋳物砂のスクイズ前とスクイズ後の各割合が相互にほぼ同一になるように設定する工程を含む構成としている。

[0021] このような構成とすることにより、更に均一で砂密度の高い高品質な上・下鋳型を造型することができるようになる。

[0022] また、本出願の第九の発明では、本出願の第五の発明に係る鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法において、1対の上・下鋳枠におけるマッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する工程が、更に、マッチプレートの模型部とこれに相対向する上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイドフットとの間の空間を、鋳物砂の流動が容易になるように形成する工程を含む構成としている。

[0023] このような構成とすることにより、更に均一で砂密度の高い高品質な上・下鋳型を造型することができるようになる。

[0024] また、本出願の第十の発明では、本出願の第九の発明に係る鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法において、マッチプレートの模型部とこれに相対向する上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットとの間の空間を鋳物砂の流動が容易になるように形成する工程が、更に、エアレーションタンクのノズル部(特にノズル絞り部)や砂の流動性の悪い部分にエアーを噴出し、砂と側壁との摩擦抵抗を減らす工程を含む構成としている。

[0025] このような構成とすることにより、更により均一で砂密度の高い高品質な上・下鋳型を造型することができるようになる。

[0026] また、本出願の第十一の発明では、本出願の第五の発明に係る鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法において、砂吹込み口から上・下2個の造型空間に鋳物砂を吹き込み充填する工程と、上・下スクイズ手段をさらに進入させ、上・下2個の造型空間内の鋳物砂をそれぞれスクイズする工程の部分とが、更に、垂直状態のマッチプレートと上・下鋳枠と上・下スクイズ手段によって画成した上・下造型空間に砂吹込み口から鋳物砂を吹き込む第1砂吹込み工程と、上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットをそれぞれ進行させて上・下造型空間内の鋳物砂をスクイズする第1スクイズ工程と、上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットを後退させた後、上・下造型空間に砂吹込み口から鋳物砂を吹き込む第2砂吹込み工程と、上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットのスクイズ面をそろえた状態で複数の上・下スクイズフットを一体的に進行させて上・下造型空間内の鋳物砂をスクイズする第2スクイズ工程と、を含む構成とした。

[0027] このような構成とすることにより、更に均一で砂密度の高い高品質な上・下鋳型を造型することができるようになる。

[0028] また、本出願の第十二の発明においては、重ね合せられた鋳枠無しの上・下鋳型を造型する装置であって、側壁に砂吹込み口をそれぞれ有する上鋳枠と下鋳枠を連結杆を介し相互に接近・離隔自在にして連結した上・下鋳枠ユニットと、この上・下鋳枠ユニットの上鋳枠と下鋳枠の間に搬入出機構によって入出可能に配設したマッチ

プレートと、上・下鉄枠ユニットを複数のクランプ機構を介して着脱可能に取り付け、上・下鉄枠によってマッチプレートを挟持し、上・下鉄枠におけるマッチプレートが無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ入出可能に設け、かつマッチプレートを挟持した上・下鉄枠が垂直状態になる位置と水平状態になる位置の間を支持軸を中心にして垂直面内で正逆回転可能に構成した鉄物砂スクイズ機構と、この鉄物砂スクイズ機構を正逆回転させる回転駆動機構と、この回転駆動機構の駆動によって垂直状態にある上・下鉄枠に対して砂吹込み口から鉄物砂を吹き込む砂吹込み機構と、を具備する構成とした。

- [0029] このような構成とすることにより、従来のこの種の鉄型造型方法より鉄枠無し上・下鉄型を、より短時間にして効率よく造型することができるなどの優れた実用的効果を奏する。
- [0030] また、本出願の第十三の発明では、本出願の第十二の発明に係る鉄枠無しの上・下鉄型を造型する装置において、上・下スクイズ手段に、上・下スクイズプレートを備える構成としている。
- [0031] このような構成とすることにより、更にシンプルな鉄枠無し上・下鉄型の造型装置を提供することができるようになる。
- [0032] また、本出願の第十四の発明では、本出願の第十二の発明に係る鉄枠無しの上・下鉄型を造型する装置において、上・下スクイズ手段に、上・下スクイズフットを備える構成としている。
- [0033] このような構成とすることにより、より均一で砂密度の高い高品質な上・下鉄型を造型することができるようになる。
- [0034] また、本出願の第十五の発明では、本出願の第十二から第十四の発明に係る鉄枠無しの上・下鉄型を造型する装置におけるクランプ機構が、1対の揺動モータと、この揺動モータの揺動軸に嵌着した爪とを備えて上・下鉄枠ユニットの連結杆を挟持可能にする構成とした。
- [0035] このような構成とすることにより、鉄枠無し上・下鉄型を、より短時間にして効率よく造型することができるようになる。

発明を実施するための最良の形態

[0036] 本発明を適用した鋳枠無し上・下鋳型の造型装置の最良の形態について図1～図8に基づき詳細に説明する。

[0037] 図1～図3に示すように、本鋳枠無し上・下鋳型の造型装置は、内部に空間を形成した機台1と、側壁に砂吹込み口をそれぞれ有する上鋳枠2と下鋳枠3を1対の連結杆18・18を介し相互に接近・離隔自在にして連結した上・下鋳枠ユニット27と、この上・下鋳枠ユニット27の上・下鋳枠2・3の間に搬入出機構4によって入出可能に配設したマッチプレート5と、前記上・下鋳枠ユニット27を1対のクランプ機構28・28を介して着脱可能に取り付け、前記上・下鋳枠2・3によって前記マッチプレート5を挟持し、前記上・下鋳枠2・3における前記マッチプレート5が無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段として上・下スクイズプレート6・7をそれぞれ入出可能に設け、かつ前記マッチプレート5を挟持した前記上・下鋳枠2・3が垂直状態になる位置と水平状態になる位置の間を前記機台1の上部の中央に装着された支持軸8を中心にして垂直面内で正逆回転可能に構成した鋳物砂スクイズ機構9と、この鋳物砂スクイズ機構9を正逆回転させる回転駆動機構としての2本の横向きのシリンダ10・10と、このシリンダ10・10の伸長作動によって垂直状態にある前記上・下鋳枠2・3に対して前記砂吹込み口から鋳物砂を吹き込む砂吹込み機構11とから構成されている。

[0038] そして、前記上・下鋳枠ユニット27においては、図1に示すように、前記上・下鋳枠2・3のそれぞれの前後両外面に、前記連結杆18・18を上下摺動自在に貫通させて装着させた突起部2a・3aが設けてあり、しかも、前記下鋳枠3は前記連結杆18・18を介して前記上鋳枠2に垂設して上鋳枠2から所要距離下降可能な構造になっている。

[0039] さらに、前記連結杆18・18のそれぞれの上部と下部には前記クランプ機構28・28における後述の爪30が係合可能な溝が刻設してある。

[0040] また、前記クランプ機構28は、図3に示すように、上昇降フレーム14の前後両外面に装着しており、そして、1対の揺動モータ29・29と、この1対の揺動モータ29・29の各揺動軸に嵌着した爪30とを備えていて、前記1対の揺動モータ29・29の作動により前記1対の爪30・30が前記上・下鋳枠ユニット27の連結杆18・18の上部の溝内に進入してそれらの上部を挟持できるようになっている。

[0041] なお、前記クランプ機構28は、後述の下昇降フレーム15の前後両外面にも装着してあって、前記連結杆18・18の下部の溝内に進入してそれらの下部を挟持できるようになっている。

[0042] また、前記铸物砂スクイズ機構9においては、図1および図2に示すように、前記支持軸8に前記回転フレーム12が中心付近にて垂直面内で正逆回転自在に枢支して設けてあり、この回動フレーム12の右側面には上下方向へ延びる一対のガイドロッド13・13が前後方向へ所要の間隔をおいて装着してある。この一対のガイドロッド13・13間における上部には逆L字状の上昇降フレーム14が、また、前記一対のガイドロッド13・13間における下部にはL字状の下昇降フレーム15が、一体的に設けたホルダ一部を介しそれぞれ摺動自在にして装架してあり、これら上・下昇降フレーム14・15は前記回転フレーム12に装着された上向きシリンダ16および下向きシリンダ17の伸縮作動によって相互に接近・離隔するようになっている。

[0043] また、前記上昇降フレーム14には前記上スクイズプレート6を进退させる複数のシリンダ19・19が、また、前記下昇降フレーム15には前記下スクイズプレート7を进退させる複数のシリンダ20・20がそれぞれ装着してある。また、前記上・下昇降フレーム14・15のそれぞれの水平状の上面は前記上・下铸枠2・3をそれぞれ押すことができる大きさを有している。

[0044] さらに、前記下昇降フレーム15の前後両外面には上向きのシリンダ22・22が装着してあり、これら複数のシリンダ22・22のピストンロッドの上端間に前記下スクイズプレート7に上下摺動自在に環装した枠状のレベリングフレーム21が架設してある。

[0045] また、前記マッチプレート5の搬入出機構4は、図1および図2に示すように、前記铸物砂スクイズ機構9の前記支持軸8に環装したリング部材23と、前記砂吹込み機構11の回転フレーム12に枢支しあつピストンロッドの先端を前記リング部材23の一部と回動自在に連接したシリンダ24と、基端が前記リング部材23に固着した片持ち構造の1対のアーム25・25と、前記マッチプレート5を載せて左右方向へ往復動自在な吊下げ型の台車(図示せず)と、で構成してあって、前記シリンダ24の伸縮作動により前記1対のアーム25・25が上下回動して、前記台車は、前記铸物砂スクイズ機構9における水平状態の前記上・下铸枠2・3間に前記マッチプレート5を搬入・搬出せる

ようになっている。

[0046] また、前記砂充填機構11は、前記機台1の天井部の左寄り位置に装着しており、さらに2個のエアレーションタンク(図示せず)が構成してあって、前記上・下鉄枠2・3にそれぞれ独立して鉄物砂を圧縮空気によって吹込み充填するようになっている。なお、この圧縮空気の圧力は0.05MPa～0.18MPaが好ましい。

[0047] また、前記エアレーションタンクはそれぞれ独自に作動させることなく同時にまたは同一の制御により作動することもできる。

[0048] なお、図中符号26は前記上・下鉄枠2・3内から抜き出された前記下スクイズプレート7上の上・下鉄型を鉄型受けテーブル上に押し出す鉄型押し出し装置である。

[0049] 図9～図14は、上・下スクイズ手段として、上・下スクイズフットを使用した鉄枠無し上・下鉄型の造型装置を示したものである。

[0050] 上・下スクイズ手段として、上・下スクイズフットを使用した鉄枠無し上・下鉄型の造型装置が、上・下スクイズ手段として、上・下スクイズプレートを使用した鉄枠無し上・下鉄型の造型装置と異なる点は、上・下鉄枠2・3のマッチプレート5が無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段として上・下スクイズプレート6・7の代わりに、複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aをそれぞれ備えこれらをそれぞれ入出可能に設けている点が異なる。

[0051] また、図10に示すように、上昇降フレーム14には上スクイズ手段6'を進退させる複数のシリンダ19・19が、また、下昇降フレーム15には下スクイズ手段7'を進退させる複数のシリンダ20・20がそれぞれ装着してある。そして、前記複数の上スクイズフット6a・6aは複数のシリンダ6b・6bの伸縮作動により、また、前記複数の下スクイズフット7a・7aは複数のシリンダ7b・7bの伸縮作動により、それぞれ進退動するようになっている点において異なる。

[0052] また、複数のシリンダ22・22のピストンロッドの上端間に前記下複数のスクイズフット7a・7a群に上下摺動自在に環装した枠状のレベリングフレーム21が架設してある点において異なる。

[0053] また、前記上・下昇降フレーム14・15のそれぞれの水平状の上面は、上・下スクイズ手段として、上・下スクイズプレートを使用した鉄枠無し上・下鉄型の造型装置の場

合と同様に前記上・下鉄枠2・3をそれぞれ押すことができる大きさを有している。

[0054] 以上、上・下スクイズ手段として、上・下スクイズフットを使用した鉄枠無し上・下鉄型の造型装置が、上・下スクイズ手段として、上・下スクイズプレートを使用した鉄枠無し上・下鉄型の造型装置と異なる点について説明したが、ここで説明した以外は、この二つのタイプの造型装置は同じ構成となっている。

[0055] 次に、スクイズ手段としてスクイズプレートを使用した構成の鉄枠無し鉄型の造型装置を用いて図1で示す状態から鉄枠無し上・下鉄型を造型する手順について説明する。

[0056] まず、図4-aに示すように、搬入出機構4のシリンダ24を伸長作動して1対のアーム25・25によってマッチプレート5を上・下鉄枠ユニット27の水平状態の上鉄枠2と下鉄枠3間に搬入した後、シリンダ16の伸縮作動により上昇降フレーム14を介して上鉄枠2を短い長さ上下動させながら、搬入出機構4のシリンダ24の収縮作動によりアーム25を時計回り方向へ回動させてアーム25の台車への連結状態を解くとともにアーム25を元に戻す。

[0057] 次いで、図4-bに示すように、鉄物砂スクイズ機構9の上向きシリンダ16および下向きシリンダ17を収縮作動して上・下昇降フレーム14・15を介して上・下鉄枠2・3を相互に接近させ、上・下鉄枠2・3によってマッチプレート5を挟持し、続いて、図5-aに示すように、下部の1対のクランプ機構28・28により上・下鉄枠ユニット27の連結杆18・18の下部を挟持する。

[0058] 次いで、図5-bに示すように、鉄物砂スクイズ機構9の複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれ所要長さ伸長作動して上スクイズプレート6および下スクイズプレート7を上・下鉄枠2・3内に所要長さ挿入して上・下2個の造型空間を画成する。

[0059] 次いで、図6-aに示すように、シリンダ10を伸長作動して鉄物砂スクイズ機構9を支持軸8を中心にして時計回り方向へ回転させて上・下鉄枠2・3およびマッチプレート5を垂直状態にするとともに砂吹込み口を上方に移動させ、これにより、砂吹込み機構11の2個のエアレーションタンクの下端にその砂吹込み口をそれぞれ当接させる。

[0060] この時、上・下2個の造型空間を画成しながら、同時にシリンダ10を伸長作動して鉄物砂スクイズ機構9を支持軸8を中心にして時計回り方向へ回転させても良いし、

上・下2個の造型空間を画成した後に、シリンダ10を伸長作動して鋳物砂スクイズ機構9を支持軸8を中心にして時計回り方向へ回転させても良い。

[0061] 続いて、砂吹込み口から上・下造型空間に砂吹込み機構11によって鋳物砂を吹込み充填し、その後、複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれ伸長作動して上・下スクイズプレート6・7をさらに進行させて上・下造型空間内の鋳物砂をそれぞれスクイズする。

[0062] なお、上・下造型空間内の鋳物砂をスクイズする際に上・下昇降フレーム14・15に作用するシリンダ19・19・20・20の反力は、上・下部のクランプ機構28・28および連結杆18・18によっても受けことになる。

[0063] 次いで、図6-bに示すように、シリンダ10を収縮作動して上・下鋳枠2・3およびマッチプレート5を水平状態に戻す。この場合において、スクイズする工程と水平状態に戻す工程は、いずれが先であっても良いし、これらの工程を同時に行うようにしても良い。

[0064] また、砂を充填し、スクイズする工程を以下に述べるように二段階に分けて行うようにしても良い。即ち、砂吹込み口から上・下2個の造型空間に砂吹込み機構11によって鋳物砂を吹込み充填し、続いて、複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれ所定長さ収縮作動して上・下スクイズプレート6・7を1対の上・下鋳枠の開口部付近までそれぞれ後退させる。

[0065] 次いで、砂吹込み口から上・下2個の造型空間に砂吹込み機構11によって鋳物砂を再び吹込み充填し、続いて、1対の上・下鋳枠2・3およびマッチプレート5を水平状態に戻しながら、複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれ伸長作動して上・下スクイズプレート6・7を進入させて上・下2個の造型空間内の鋳物砂をそれぞれスクイズする。

[0066] なお、ここで述べた砂を充填し、スクイズする工程では、前記上・下スクイズプレート6・7を前記1対の上・下鋳枠2・3にそれぞれ挿入して画成した上・下2個の造型空間に鋳物砂を吹き込んだのち、前記砂吹込み口側の前記上・下スクイズプレート6・7を所望のストローク後退させるようにしているが、前記上・下スクイズプレート6・7を前記1対の上・下鋳枠2・3にそれぞれ挿入して画成した上・下2個の造型空間に鋳物砂を

吹き込みながら、前記上・下スクイズプレート6・7を所望のストローク後退させるようにしてもよい。

[0067] 上述のように、鋳物砂を上・下2個の造型空間に二段階に分けて吹込み充填することにより、特に1対の上・下鋳枠2・3内における開口部付近の鋳型硬度を向上させることができる。

[0068] 次に、下部のクランプ機構28・28による連結杆18・18への挟持状態を解き、続いて、図7-aに示すように、上・下向きシリンダ16・17を伸長作動して上・下昇降フレーム14・15を介して上鋳枠2を上昇させるとともに下鋳枠3を下降させ、鋳物砂をスクイズして成る鋳型を内在した上・下鋳枠2・3をマッチプレート5からそれぞれ分離する。そして、下鋳枠3を連結杆18・18を介して懸吊する。

[0069] 次いで、図7-bに示すように、シリンダ24を収縮作動してアーム25・25によってマッチプレート5を上・下鋳枠2・3間から搬出し、続いて、図8-aに示すように、必要ならば鋳型に中子をセットした後、上・下向きシリンダ16・17を収縮作動して上・下昇降フレーム14・15を介して上鋳枠2を下降させるとともに下鋳枠3を上昇させ、鋳型内在の上鋳枠2および下鋳枠3を重ね合せる。

[0070] 次いで、図8-bに示すように、鋳物砂スクイズ機構9の複数のシリンダ19・19を伸長作動しつゝ鋳物砂スクイズ機構9の複数のシリンダ20・20を収縮作動して、上・下スクイズプレート6・7を下降させながら、上・下向きシリンダ16・17を伸長作動して上鋳枠2を上昇させるとともに下鋳枠3を下降させた後下鋳枠3を連結杆18・18を介して懸吊させて、上・下鋳枠2・3から上・下鋳型Mを抜き出し、続いて、上・下鋳型Mを押し出し装置26により下スクイズプレート7上から機外へ押し出す。

[0071] 次に、スクイズ手段としてスクイズフットを使用した構成の鋳枠無し鋳型の造型装置を用いて図9で示す状態から鋳枠無し上・下鋳型を造型する手順について説明する。

[0072] まず、搬入出機構4のシリンダ24を伸長作動して1対のアーム25・25によってマッチプレート5を上・下鋳枠ユニット27の水平状態の上鋳枠2と下鋳枠3間に搬入した後、シリンダ16の伸縮作動により上昇降フレーム14を介して上鋳枠2を短い長さ上下動させながら、搬入出機構4のシリンダ24の収縮作動によりアーム25を時計回り方

向へ回動させてアーム25の台車への連結状態を解くとともにアーム25を元に戻す。

[0073] 次いで、鋳物砂スクイズ機構9の上向きシリンダ16および下向きシリンダ17を収縮作動して上・下昇降フレーム14・15を介して上・下鋳枠2・3を相互に接近させ、上・下鋳枠2・3によってマッチプレート5を挟持し、続いて、下部の1対のクランプ機構28・28により上・下鋳枠ユニット27の連結杆18・18の下部を挟持する。

[0074] 次いで、シリンダ10を伸長作動して鋳物砂スクイズ機構9を支持軸8を中心にして時計回り方向へ回転させて上・下鋳枠2・3およびマッチプレート5を垂直状態にするとともに上・下鋳枠2・3の砂吹込み口を上方に移動させ、これにより、砂吹込み機構1の2個の砂噴出口にその砂吹込み口をそれぞれ当接させる(図12-a参照)。

[0075] そして、鋳物砂スクイズ機構9を時計回り方向へ回転させる途中で、鋳物砂スクイズ機構9における複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれ所要長さ伸長作動して、上・下スクイズ手段6'・7'の複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aをそれぞれ上・下鋳枠2・3内に所要長さ挿入して上・下2個の造型空間を画成する。

[0076] この時、上・下2個の造型空間を画成しながら、同時にシリンダ10を伸長作動して鋳物砂スクイズ機構9を支持軸8を中心にして時計回り方向へ回転させても良いし、上・下2個の造型空間を画成した後に、シリンダ10を伸長作動して鋳物砂スクイズ機構9を支持軸8を中心にして時計回り方向へ回転させても良い。

[0077] 次いで、上・下スクイズ手段6'・7'の複数のシリンダ6b・6b・7b・7bをそれぞれ所要長さ伸長作動して、マッチプレート5の模型部とこれと相対向する複数の上・下スクイズフット6a・6a・7b・7bとの間隔について、鋳物砂のスクイズ前とスクイズ後の割合が限りなく近づくような位置にする。

[0078] すなわち、図12-bに示すように、鋳物砂のスクイズ前におけるマッチプレート5の模型部とこれと相対向する複数の上・下スクイズフット6a・6a・7b・7bとでそれぞれ成す間隔をA、Bとし、さらに図12-cに示すように、スクイズ後におけるそれらをa、bとしたとき、これらの割合a/Aおよびb/Bが、a/A=b/Bの関係に限りなく近くなるようにする。

[0079] 言い換えると、模型部の高さが高い部分では上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aが伸び出して圧縮される鋳物砂の量を少なくし、模型部の高さが低い部分では、上・下

スクイズフット6a・6a・7a・7aはそのままで、圧縮される鉄物砂の量を多くするように移動する。

[0080] 次いで、上・下鉄枠2・3の砂吹込み口から上・下造型空間に砂吹込み機構11によって鉄物砂を吹込み充填し、続いて、複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれ伸長作動して複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aをさらに進行させて上・下造型空間内の鉄物砂をそれぞれスクイズする。

[0081] 次いで、複数のシリンダ6b・6b・7b・7bをそれぞれ収縮作動して複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aを後退させた後、複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれさらに伸長作動して複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aを進行させる。

[0082] これにより、造型した上・下鉄型の密度をほぼ均一にしつつこの上・下鉄型における上・下スクイズ手段側である上・下スクイズフット6a・6a・7a・7a側の面をほぼ平坦にする(図12-c参照)。

[0083] なお、上・下造型空間内の鉄物砂をスクイズする際に上・下昇降フレーム14・15に作用するシリンダ19・19・20・20の反力は、上・下部のクランプ機構28・28および連結杆18・18によっても受けることになる。

[0084] 次いで、シリンダ10を収縮作動して上・下鉄枠2・3およびマッチプレート5を水平状態に戻しながら、下部のクランプ機構28・28による連結杆18・18への挟持状態を解き、続いて、上・下向きシリンダ16・17を伸長作動して上・下昇降フレーム14・15を介して上鉄枠2を上昇させるとともに下鉄枠3を下降させ、鉄物砂をスクイズして成る鉄型を内在した上・下鉄枠2・3をマッチプレート5からそれぞれ分離する。そして、下鉄枠3を連結杆18・18を介して懸吊する。

[0085] 次いで、シリンダ24を収縮作動してアーム25・25によってマッチプレート5を上・下鉄枠2・3間から搬出し、続いて、必要ならば鉄型に中子をセットした後、上・下向きシリンダ16・17を収縮作動して上・下昇降フレーム14・15を介して上鉄枠2を下降させるとともに下鉄枠3を上昇させ、鉄型内在の上鉄枠2および下鉄枠3を重ね合せる。

[0086] 次いで、鉄物砂スクイズ機構9の複数のシリンダ19・19を伸長作動しつつ鉄物砂スクイズ機構9の複数のシリンダ20・20を収縮作動して、複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aを下降させながら、上・下向きシリンダ16・17を伸長作動して上鉄枠2を上

昇させるとともに下鉄枠3を下降させた後、下鉄枠3を連結杆18・18を介して懸吊させて、上・下鉄枠2・3から上・下鉄型Mを抜き出し、続いて、上・下鉄型Mを押し出し装置26により複数の下スクイズフット7a・7a上から機外へ押し出す。

[0087] なお、上述の最良の形態では、スクイズ前におけるマッチプレート5の模型部とこれと相対向する上・下スクイズ手段6・7における複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aとで成す間隔をA、Bとし、スクイズ後におけるそれらをそれぞれa、bとしたとき、これらの割合a/Aおよびb/Bが、a/A=b/Bの関係に限りなく近くなるようにし、これにより、造型した上・下鉄型の密度をほぼ均一にしあつこの上・下鉄型における上・下スクイズフット6a・6a・7a・7a側の面をほぼ平坦になるようにしたが、これに限定されるものではなく、例えば、図13-aから図13-cに示すように、マッチプレート5の模型部とこれと相対向する上・下スクイズ手段6'・7'における複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aとの空間を、鉄物砂の流動が容易になるように形成した後、上・下造型空間に上・下鉄枠2・3の砂吹込み口から鉄物砂を吹き込んで造型するようにしてもよい。

[0088] 更に、複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aとの空間を、鉄物砂の流動が容易になるように形成する際に、エアレーションタンクのノズル部(特にノズル絞り部)や砂の流動性の悪い部分にエアーを噴出し、砂と側壁との摩擦抵抗を減らすようにしても良い。

[0089] また、図14-aから図14-fに示すように、マッチプレート5と、上・下鉄枠2・3と、上・下スクイズ手段6'・7'における複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aによって垂直状態の上・下造型空間を画成した後、上・下造型空間に上・下鉄枠2・3の砂吹込み口から鉄物砂を吹き込み、続いて、複数のシリンダ6b・6b・7b・7bをそれぞれ伸長作動して複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aをそれぞれ進行させて上・下造型空間内の鉄物砂をスクイズする。

[0090] 次いで、複数のシリンダ6b・6b・7b・7bをそれぞれ収縮作動して複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aを一旦後退させた後、上・下造型空間に再び砂吹込み口から鉄物砂を吹き込み、続いて、複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aのスクイズ面をそろえた状態で、複数のシリンダ19・19・20・20をそれぞれさらに伸長作動して複数

の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aを一体的に進行させて上・下造型空間内の鉄物砂をさらにスクイズするようにしてもよい。

[0091] さらになお、複数の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aは、これらのうち一部の複数個の上・下スクイズフット6a・6a・7a・7aを結合して一体化したものを含む構造でもよい。

図面の簡単な説明

[0092] [図1]図1は、本発明に係る鉄型造型装置であって、スクイズ手段として、スクイズプレートを使用した装置の最良の形態の正面図である。

[図2]図2は、図1の一部断面正面図である。

[図3]図3は、図1の一部切り欠き断面平面図である。

[図4]図4は、図1に示す鉄枠無し上・下鉄型の造型装置により鉄型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

[図5]図5は、図1に示す鉄枠無し上・下鉄型の造型装置により鉄型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

[図6]図6は、図1に示す鉄枠無し上・下鉄型の造型装置により鉄型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

[図7]図7は、図1に示す鉄枠無し上・下鉄型の造型装置により鉄型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

[図8]図8は、図1に示す鉄枠無し上・下鉄型の造型装置により鉄型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

[図9]図9は、本発明に係る鉄型造型装置であって、スクイズ手段として、スクイズフットを使用した装置の最良の形態の正面図である。

[図10]図10は、図9の一部断面正面図である。

[図11]図11は、図9の一部切り欠き断面平面図である。

[図12]図12は、図9に示す鉄枠無し上・下鉄型の造型装置により鉄型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

[図13]図13は、図9に示す鉄枠無し上・下鉄型の造型装置により鉄型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

[図14]図14は、図9に示す鋳枠無し上・下鋳型の造型装置により鋳型を造型する工程の一部を示す動作説明図である。

請求の範囲

[1] 重ね合せられた鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、
(1) 側壁に砂吹込み口をそれぞれ有する水平状態の1対の上・下鋳枠によってマッチプレートを挟持する工程と、
(2) これら1対の上・下鋳枠における前記マッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する工程と、
(3) 前記一対の上・下鋳枠およびマッチプレートを回転させて垂直状態にし、前記砂吹込み口を上方に移動させる工程と、
(4) これら砂吹込み口から前記上・下2個の造型空間に鋳物砂を吹き込み充填する工程と、
(5) 前記上・下スクイズ手段をさらに進入させて前記上・下2個の造型空間内の鋳物砂をそれぞれスクイズし、前記1対の上・下鋳枠およびマッチプレートを水平状態に戻す工程と、
(6) 鋳型内在の前記1対の上・下鋳枠を前記マッチプレートから分離した後、マッチプレートを前記1対の上・下鋳枠の間から搬出する工程と、
(7) 造型した鋳型に必要なら中子をセットした後鋳型内在の1対の上・下鋳枠を重ね合せる工程と、
(8) 重ね合せた前記鋳型内在の1対の上・下鋳枠から前記鋳型を抜き出す工程と、
を含むことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。

[2] 請求項1に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、
これら1対の上・下鋳枠における前記マッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する前記工程(2)と、
前記一対の上・下鋳枠およびマッチプレートを回転させて垂直状態にし、前記砂吹込み口を上方に移動させる前記工程(3)とを同時に行うことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。

[3] 請求項1に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、
前記(5)工程が前記上・下スクイズ手段をさらに進入させて前記上・下2個の造型空間内の鋳物砂をそれぞれスクイズし、このスクイズ中に前記1対の上・下鋳枠およびマッ

チプレートを水平状態に戻す工程であることを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。

- [4] 請求項1に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、前記上・下スクイズ手段が、上・下スクイズプレートを備えていることを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。
- [5] 請求項1に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、前記上・下スクイズ手段が、複数の上・下スクイズフットを備えていることを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。
- [6] 請求項4に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、砂吹込み口から上・下2個の造型空間に鋳物砂を吹き込み充填する前記(4)工程の後に、更に、
 - a) 前記上・下スクイズプレートを所望のストローク後退させる工程と、
 - b) これら上・下2個の造型空間に前記砂吹込み口から鋳物砂を吹き込み充填する工程と、を加えたことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。
- [7] 請求項6に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、上・下スクイズプレートを所望のストローク後退させる前記a)工程と、上・下2個の造型空間に前記砂吹込み口から鋳物砂を吹き込み充填する前記b)工程とを同時に行なうことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。
- [8] 請求項5に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、1対の上・下鋳枠における前記マッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する前記(2)工程が、更に、前記マッチプレートの模型部とこれに相対向する前記上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットとの各間隔を、鋳物砂のスクイズ前とスクイズ後の各割合が相互にほぼ同一になるように設定する工程を含むことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。
- [9] 請求項5に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、1対の上・下鋳枠におけるマッチプレートの無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ挿入して上・下2個の造型空間を画成する前記(2)工程が、更に、前記マッチプレ

一トの模型部とこれに相対向する前記上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットとの間の空間を、鋳物砂の流動が容易になるように形成する工程を含むことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。

[10] 請求項9に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、前記マッチプレートの模型部とこれに相対向する前記上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットとの間の空間を、鋳物砂の流動が容易になるように形成する前記工程が、更に、エアレーションタンクのノズル部や砂の流動性の悪い部分にエアーを噴出し、砂と側壁との摩擦抵抗を減らす工程を含むことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。

[11] 請求項5に記載された鋳枠無しの上・下鋳型を造型する方法であって、砂吹込み口から上・下2個の造型空間に鋳物砂を吹き込み充填する前記(4)工程と、上・下スクイズ手段をさらに進入させ、上・下2個の造型空間内の鋳物砂をそれぞれスクイズする前記(5)工程の部分とが、更に、

- 垂直状態の前記マッチプレートと前記上・下鋳枠と前記上・下スクイズ手段によって画成した上・下造型空間に前記砂吹込み口から鋳物砂を吹き込む第1砂吹込み工程と、
- 前記上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットをそれぞれ進行させて前記上・下造型空間内の鋳物砂をスクイズする第1スクイズ工程と、
- 前記上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットを後退させた後、前記上・下造型空間に前記砂吹込み口から鋳物砂を吹き込む第2砂吹込み工程と、
- 前記上・下スクイズ手段における複数の上・下スクイズフットのスクイズ面をそろえた状態で複数の上・下スクイズフットを一体的に進行させて前記上・下造型空間内の鋳物砂をスクイズする第2スクイズ工程と、

を含むことを特徴とする鋳枠無し上・下鋳型の造型方法。

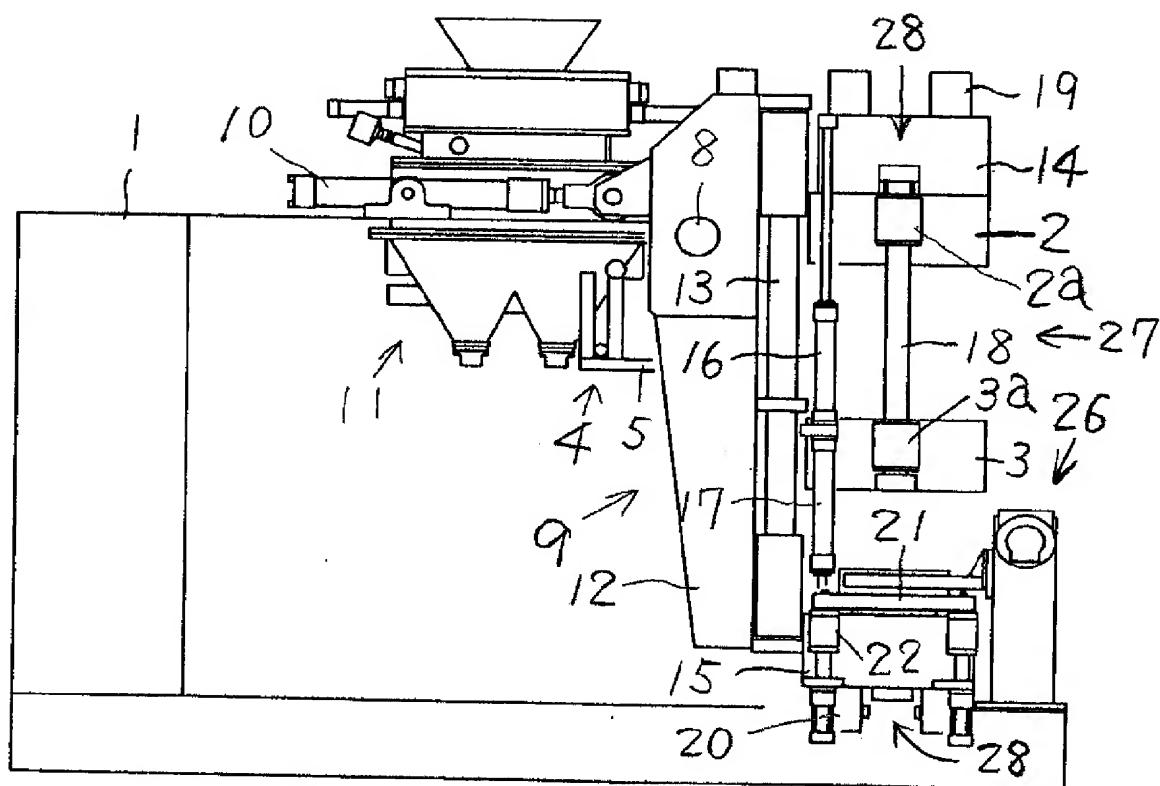
[12] 重ね合せられた鋳枠無し上・下鋳型を造型する装置であって；

- 側壁に砂吹込み口をそれぞれ有する上鋳枠と下鋳枠を連結杆を介し相互に接近・離隔自在にして連結した上・下鋳枠ユニットと、

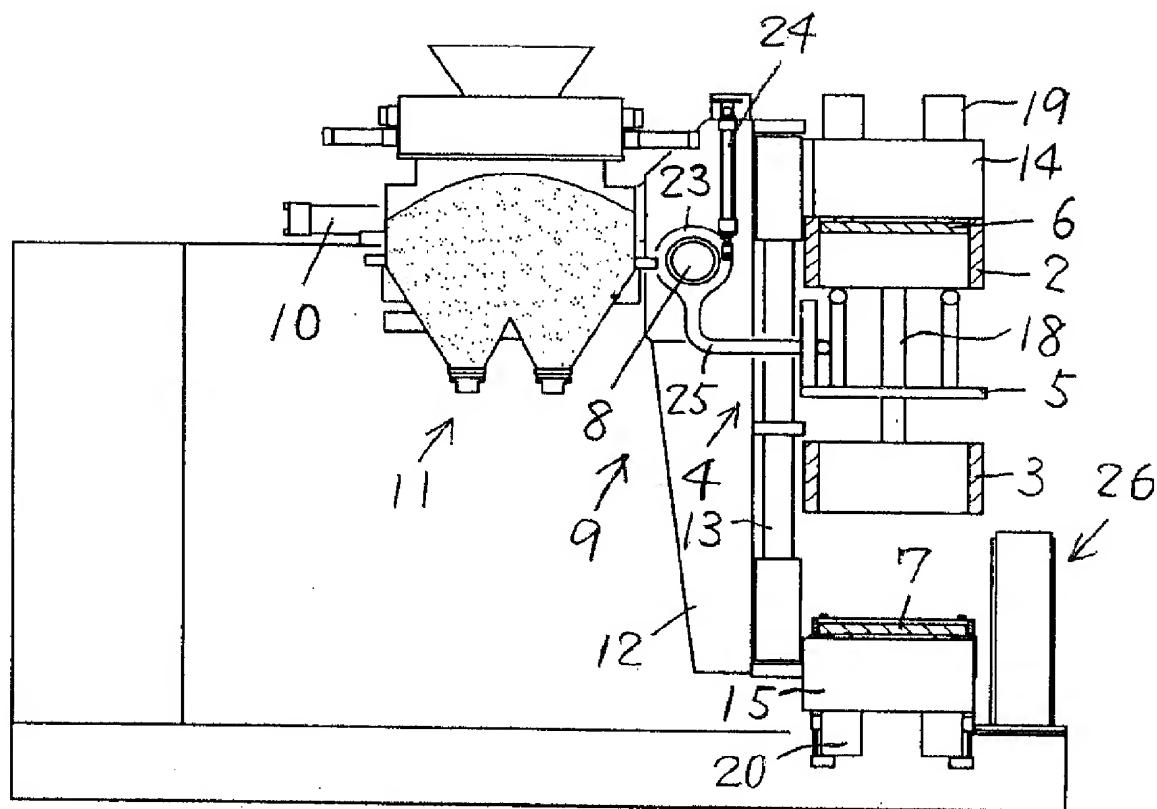
- (2) この上・下鉄枠ユニットの上鉄枠と下鉄枠の間に搬入出機構によって入出可能に配設したマッチプレートと、
- (3) 前記上・下鉄枠ユニットを複数のクランプ機構を介して着脱可能に取り付け、前記上・下鉄枠によって前記マッチプレートを挟持し、前記上・下鉄枠における前記マッチプレートが無いそれぞれの開口部に上・下スクイズ手段をそれぞれ入出可能に設け、かつ前記マッチプレートを挟持した前記上・下鉄枠が垂直状態になる位置と水平状態になる位置の間を支持軸を中心にして垂直面内で正逆回転可能に構成した鉄物砂スクイズ機構と、
- (4) この鉄物砂スクイズ機構を正逆回転させる回転駆動機構と、
- (5) この回転駆動機構の駆動によって垂直状態にある前記上・下鉄枠に対して前記砂吹込み口から鉄物砂を吹き込む砂吹込み機構と、
を具備したことを特徴とする鉄枠無し上・下鉄型の造型装置。

- [13] 請求項12に記載された鉄枠無しの上・下鉄型を造型する装置であって、前記上・下スクイズ手段が、上・下スクイズプレートを備えていることを特徴とする鉄枠無し上・下鉄型の造型装置。
- [14] 請求項12に記載された鉄枠無しの上・下鉄型を造型する装置であって、前記上・下スクイズ手段が、複数の上・下スクイズフットを備えていることを特徴とする鉄枠無し上・下鉄型の造型装置。
- [15] 請求項12から14のいずれかに記載の鉄枠無し上・下鉄型の造型装置において、前記クランプ機構は、1対の揺動モータと、この揺動モータの揺動軸に嵌着した爪とを備えて前記上・下鉄枠ユニットの連結杆を挟持可能に構成したことを特徴とする鉄枠無し上・下鉄型の造型装置。

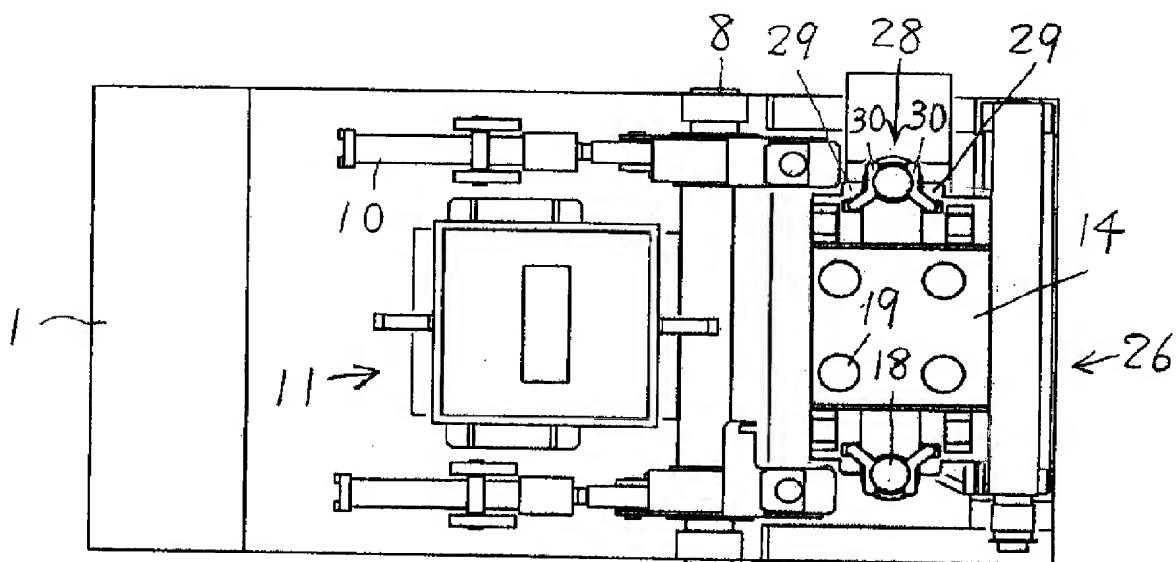
[図1]



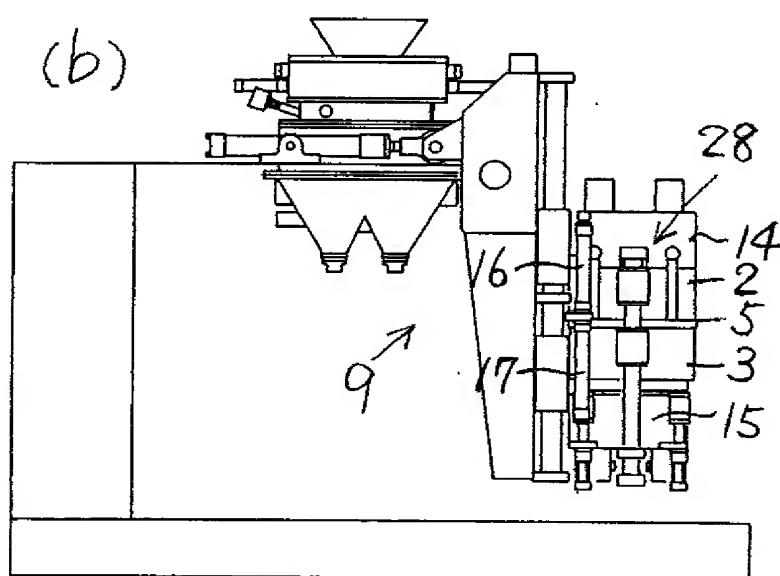
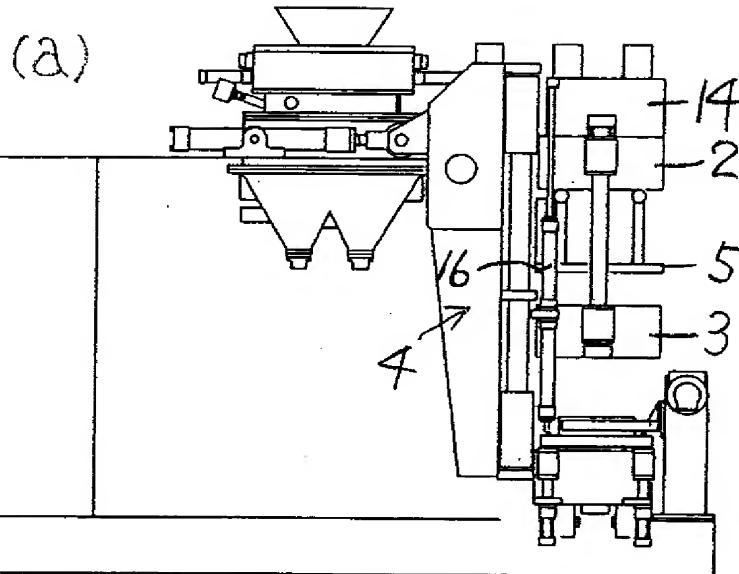
[図2]



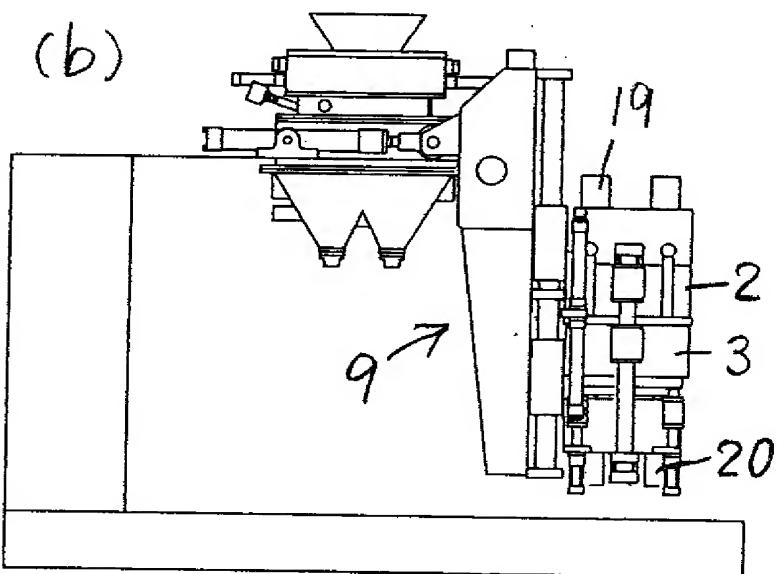
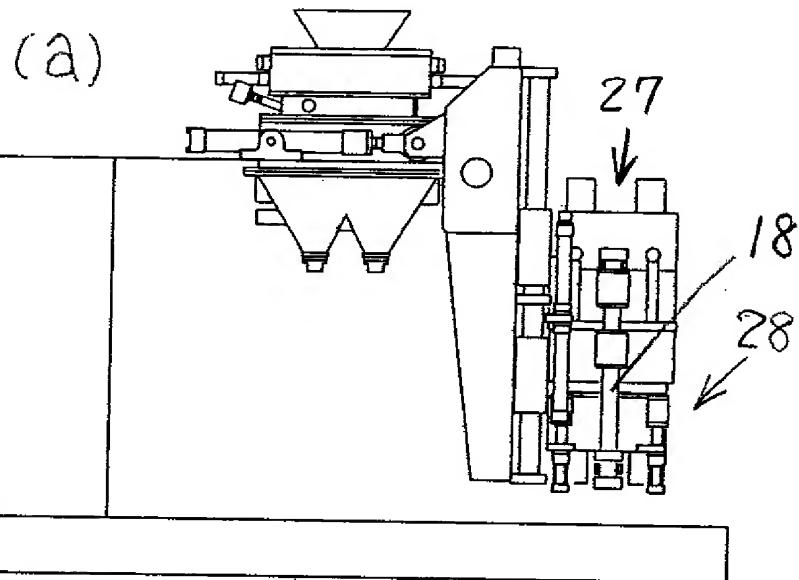
[図3]



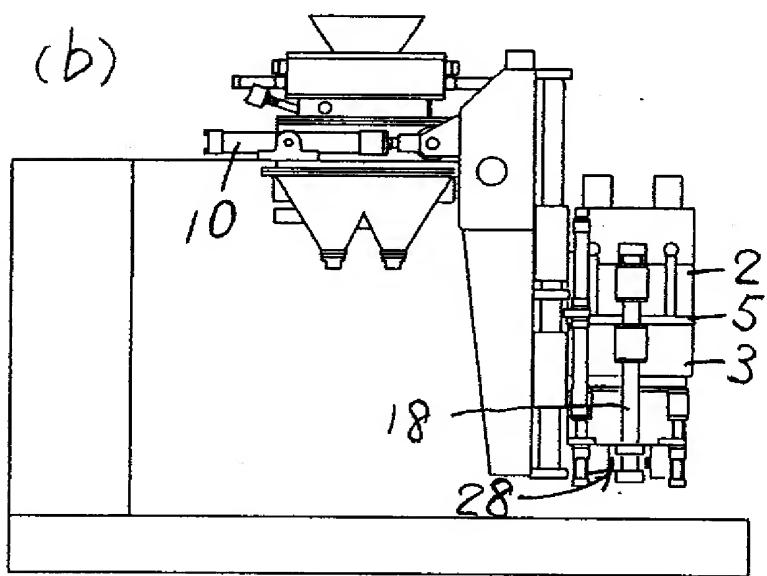
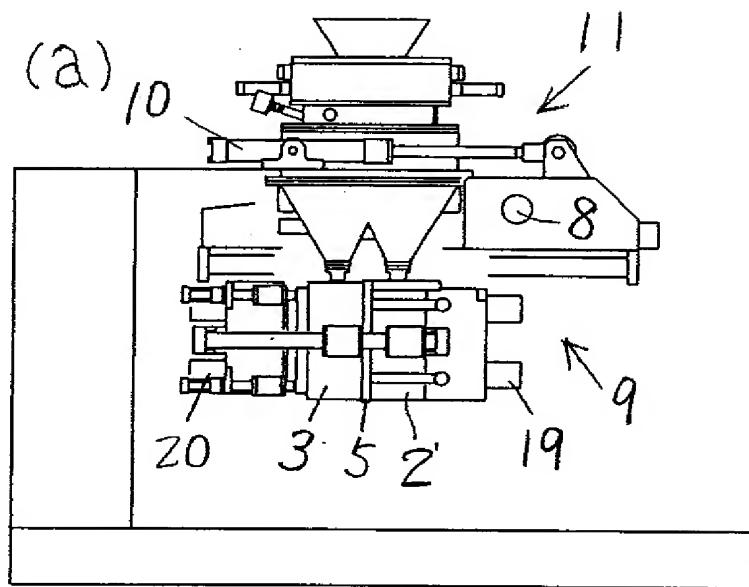
[図4]



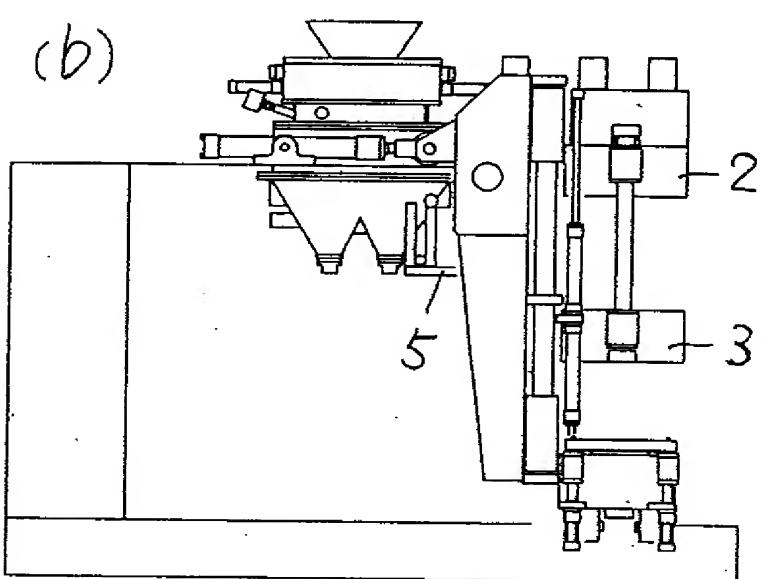
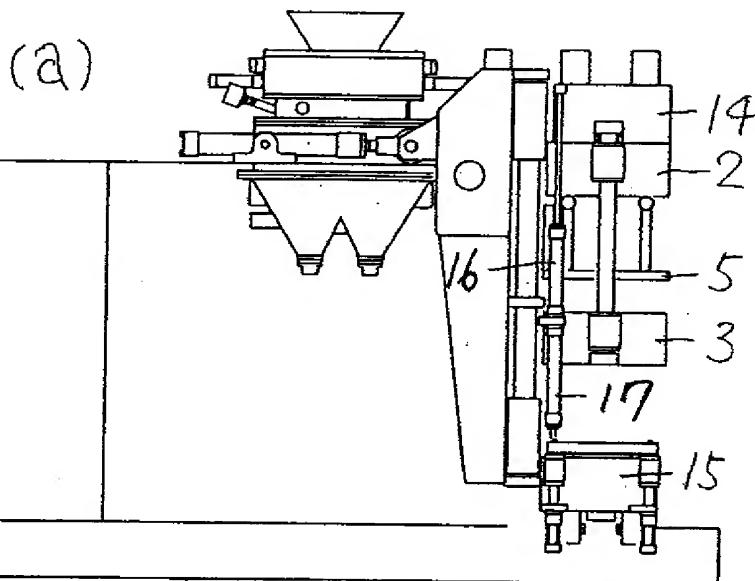
[図5]



[図6]

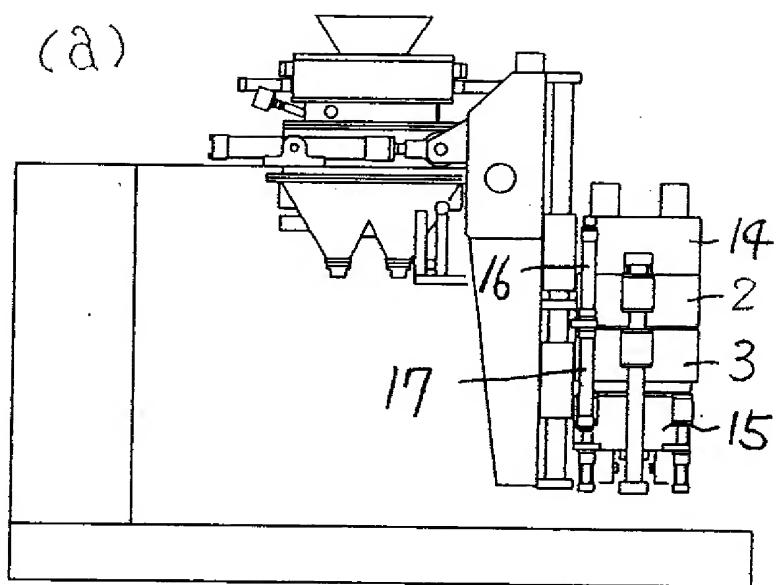


[図7]

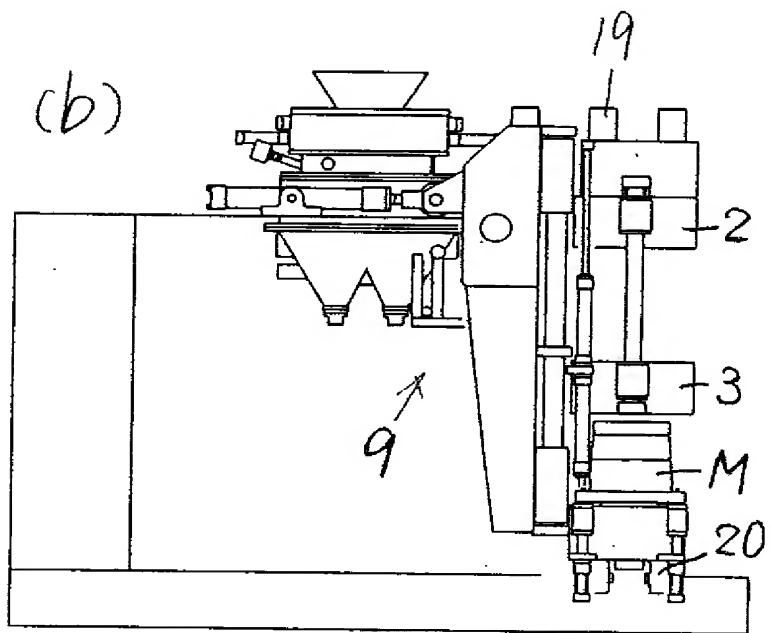


[図8]

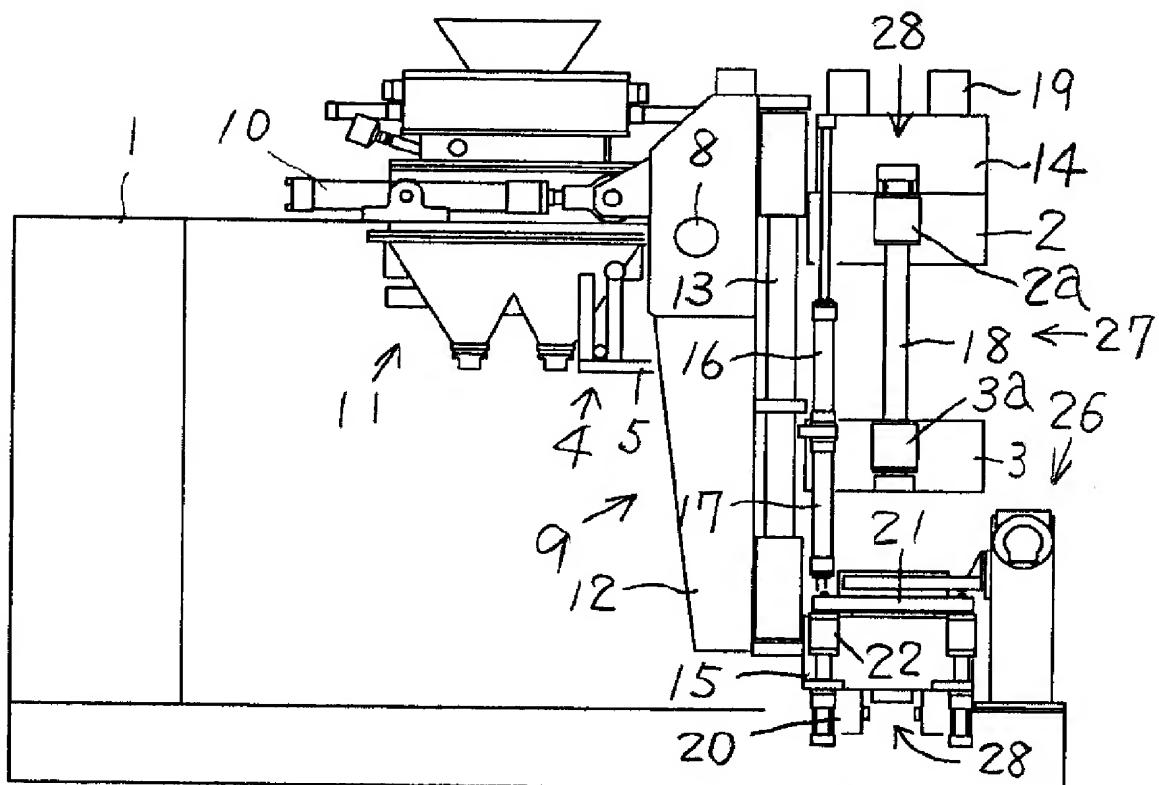
(a)



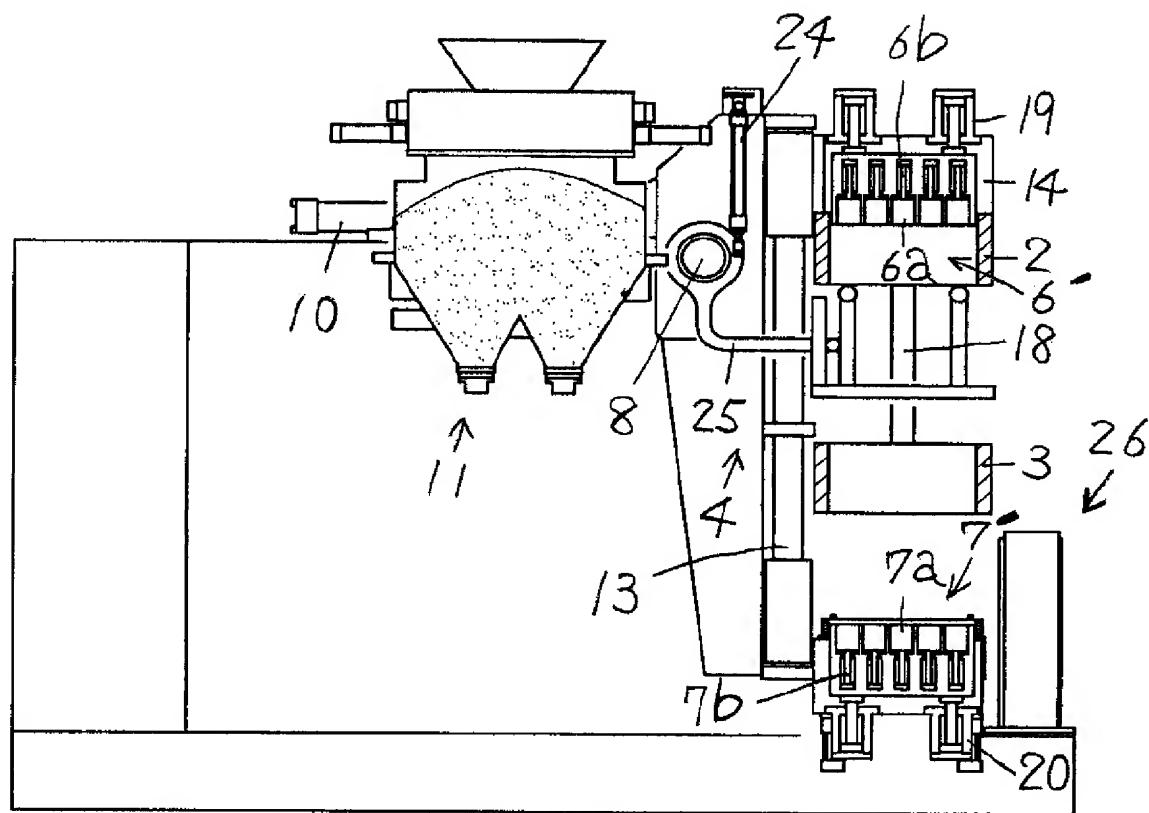
(b)



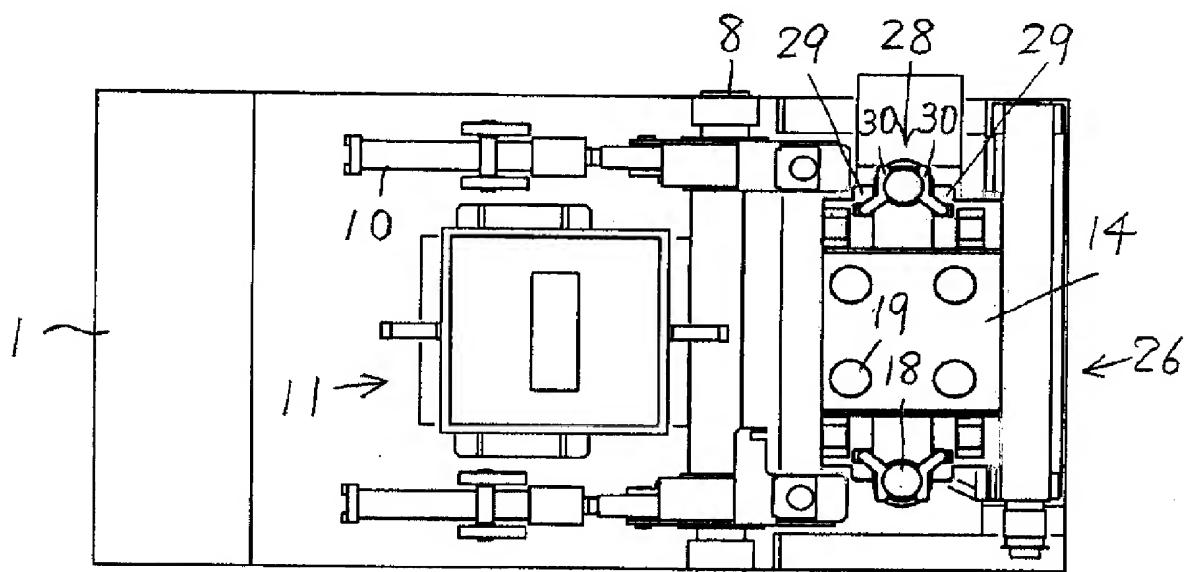
[図9]



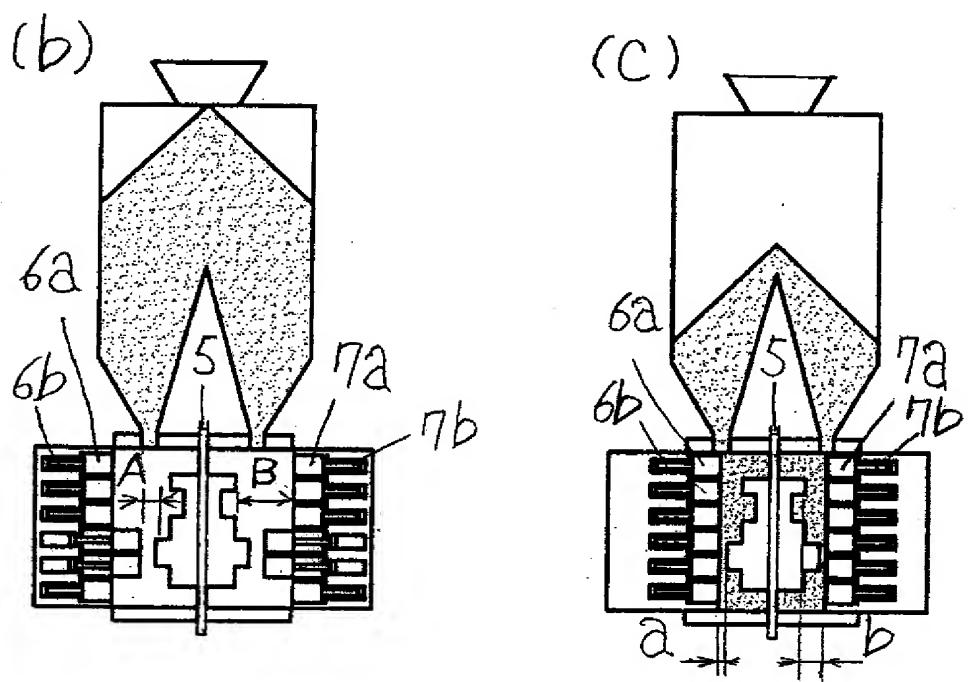
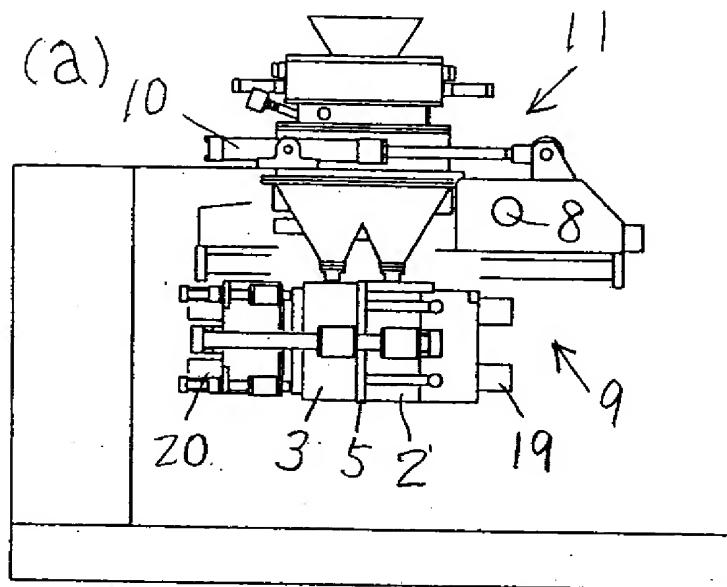
[図10]



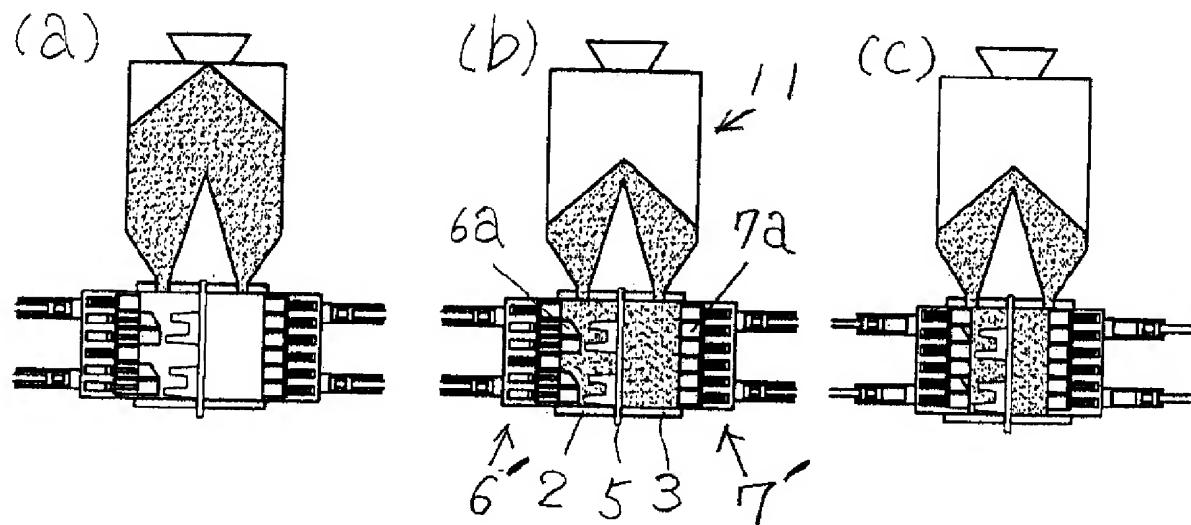
[図11]



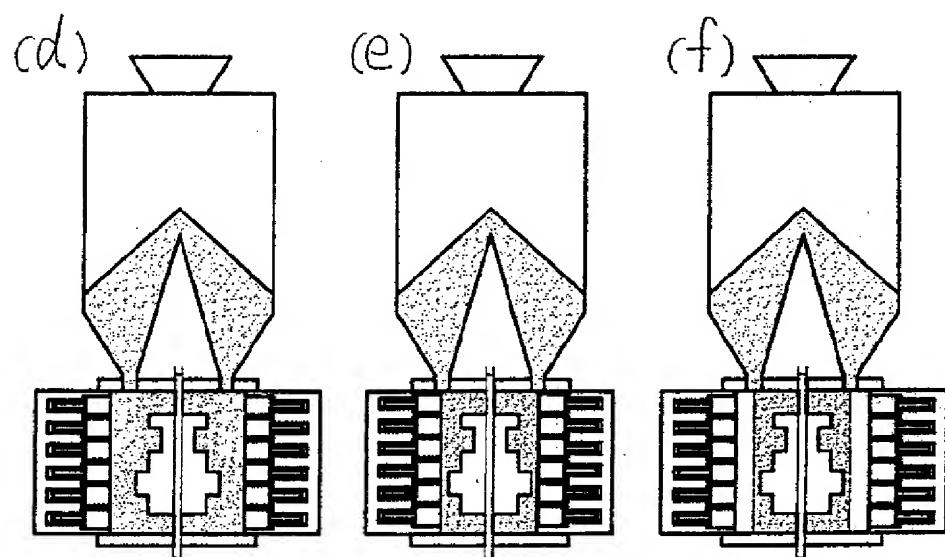
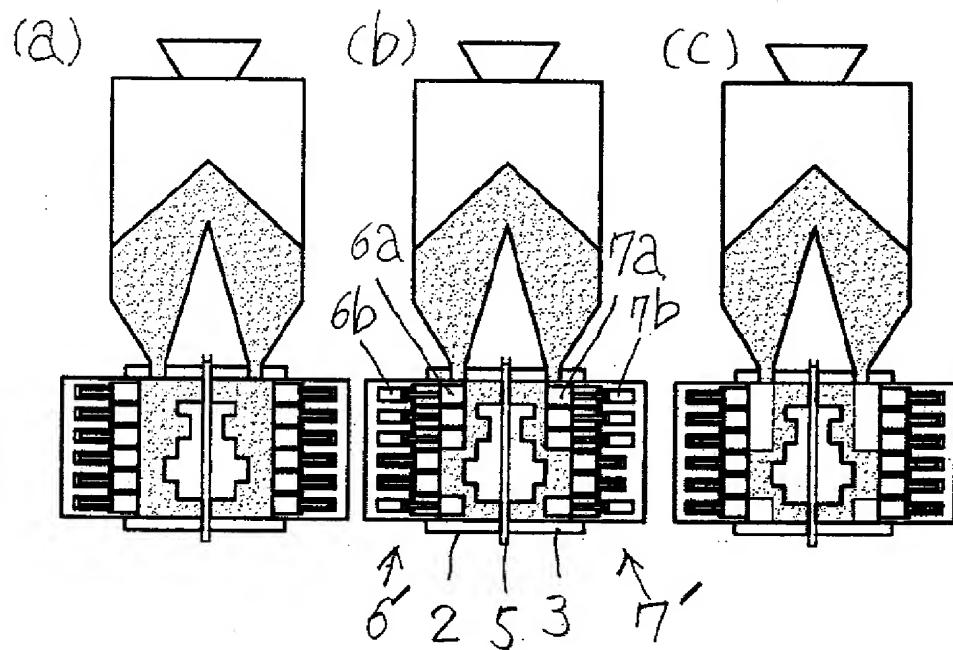
[図12]



[図13]



[図14]



INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International application No.

PCT/JP2004/018897

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER
Int.Cl⁷ B22C11/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)
Int.Cl⁷ B22C5/00-25/00

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched
Jitsuyo Shinan Koho 1922-1996 Toroku Jitsuyo Shinan Koho 1994-2004
Kokai Jitsuyo Shinan Koho 1971-2004 Jitsuyo Shinan Toroku Koho 1996-2004

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practicable, search terms used)

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category*	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	JP 3-243243 A (Sinto Kogyo Ltd.), 30 October, 1991 (30.10.91), (Family: none)	1-15

Further documents are listed in the continuation of Box C.

See patent family annex.

* Special categories of cited documents:		
"A" document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance	"T"	later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
"E" earlier application or patent but published on or after the international filing date	"X"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
"L" document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)	"Y"	document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art
"O" document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means		
"P" document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed	"&"	document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search
24 March, 2005 (24.03.05)

Date of mailing of the international search report
12 April, 2005 (12.04.05)

Name and mailing address of the ISA/
Japanese Patent Office

Authorized officer

Facsimile No.

Telephone No.

A. 発明の属する分野の分類（国際特許分類（IPC））
Int.Cl' B22C11/00

B. 調査を行った分野

調査を行った最小限資料（国際特許分類（IPC））
Int.Cl' B22C5/00-25/00

最小限資料以外の資料で調査を行った分野に含まれるもの

日本国実用新案公報 1922-1996年
日本国公開実用新案公報 1971-2004年
日本国登録実用新案公報 1994-2004年
日本国実用新案登録公報 1996-2004年

国際調査で使用した電子データベース（データベースの名称、調査に使用した用語）

C. 関連すると認められる文献

引用文献の カテゴリー*	引用文献名 及び一部の箇所が関連するときは、その関連する箇所の表示	関連する 請求の範囲の番号
A	JP 3-243243 A (新東工業株式会社) 1991.10.30 (ファミリーなし)	1-15

C欄の続きにも文献が列挙されている。

パテントファミリーに関する別紙を参照。

* 引用文献のカテゴリー

「A」特に関連のある文献ではなく、一般的技術水準を示すもの
「E」国際出願日前の出願または特許であるが、国際出願日以後に公表されたもの
「L」優先権主張に疑義を提起する文献又は他の文献の発行日若しくは他の特別な理由を確立するために引用する文献（理由を付す）
「O」口頭による開示、使用、展示等に言及する文献
「P」国際出願日前で、かつ優先権の主張の基礎となる出願

の日の後に公表された文献

「T」国際出願日又は優先日後に公表された文献であって出願と矛盾するものではなく、発明の原理又は理論の理解のために引用するもの
「X」特に関連のある文献であって、当該文献のみで発明の新規性又は進歩性がないと考えられるもの
「Y」特に関連のある文献であって、当該文献と他の1以上の文献との、当業者にとって自明である組合せによって進歩性がないと考えられるもの
「&」同一パテントファミリー文献

国際調査を完了した日 24.03.2005	国際調査報告の発送日 12.4.2005
国際調査機関の名称及びあて先 日本国特許庁（ISA/JP） 郵便番号100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目4番3号	特許庁審査官（権限のある職員） 國方 康伸 4E 9442 電話番号 03-3581-1101 内線 3423